Gebrauchs-anweisung D

Kreppmanschette

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

1. Einsatzbereich

Die Kreppmanschette ist für die Modellgussüberbettung sehr gut geeignet. Sie läßt jede individuelle Muffelgröße zu und hat aufgrund der welligen Struktur eine erhebliche Vergrößerung der Muffeloberfläche zur Folge. Die vergrößerte Muffeloberfläche begünstigt zunächst eine gleichmäßigere Wärmeaufnahme im Ofen sowie später ein kontrolliertes und auf größere Flächen verteiltes, schnelleres Abkühlen der Muffel. Durch die Kreppmanschette wird Einbettmasse eingespart.

2. Verarbeitung

Benötigte Menge der Kreppmanschette aus dem Spenderkarton ziehen und abschneiden.
Bitte beachten:
Es darf kein Schmutz auf dem Klebestreifen sein. Die Kreppmanschette mit dem Klebestreifen um den Sockel des Einbettmassemodells kleben und mit der entsprechenden Menge Einbettmasse z. B. Brevest REF 570 0002 0 und 570 00R2 0 bei geringster Rüttelstufe überbetten. Wenn die Modellation überbettet ist, Rüttler abstellen und nicht mehr nachrütteln.
Sobald die Einbettmasse abgebunden ist, die Kreppmanschette entfernen und entsorgen. Muffelboden gegebenenfalls nach Angabe des Einbettmassenherstellers antrimmen und Muffel in den Ofen geben.

3. Sonstige Hinweise:

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use GB

Crepe sleeve

Before using this product, please read these instructions for use carefully!

1. Indication range

The crepe sleeve is perfectly suitable for overbedding of CoCr structures. Any size of casting ring can be used and the sleeve allows to obtain a considerably enlarged muffle surface due to its special structure. The enlarged muffle surface initially supports more uniform absorption of heat in the furnace and later on controlled, faster cooling of the casting ring. Investment material is saved through the use of the crepe sleeve.

2. Processing

Pull the required quantity of crepe sleeve out of the dispenser carton and cut off.
Please note:
There must not be any dirt on the adhesive strip. Glue the crepe sleeve around the base of the investment ma-terial model and overbed with the corresponding quantity of investment material, e.g. Brevest, REF 570 0002 0 and 570 00R2 0 with the vibrator set to the lowest vibrating level. When the structure is overbedded, switch off the vibrator and do not vibrate subsequently.
As soon as the investment material has hardened, remove the crepe sleeve and dispose it. If required trim the bottom of the muffle slightly according to the manufacturer's instructions and place the muffle into the furnace.

3. Other information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi F

Manchette crépon

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

1. Domaines d'application

Cette manchette crépon est parfaitement adaptée à la mise en cylindre des squelettés. Elle s'adapte à toutes les dimensions de cylindre et compte tenu de sa structure ondulée, elle agrandit considérablement la surface externe du cylindre ce qui permet simultanément une absorption de la chaleur plus régulière dans le four et un refroidissement contrôlé du cylindre, voir plus homogène et plus rapide en présence de surfaces assez importantes. Cette manchette en crépon permet d'économiser du matériau de revêtement.

2. Mise en œuvre

Prélever le volume de manchette nécessaire du carton distributeur et découper.
N.B. :
La bande collante doit être exempte de toute salissure.
Coller la manchette en crépon avec la bande collante tout autour du socle du modèle en revêtement et couler le matériau de revêtement, par ex. Brevest REF 570 0002 0 et 570 00R2 0, sur le vibrateur réglé à la vitesse minimale. Une fois ce travail terminé, arrêter le vibrateur et ne plus faire vibrer.
Dès que le matériau de revêtement a pris, retirer la manchette en crépon et la jeter. Meuler éventuellement le socle du cylindre en suivant les instructions du fabricant de revêtement et introduire le cylindre dans le four.

3. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui même responsable de l'utilisation du

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso (I)

Striscia autoadesiva crespata

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima dell'utilizzo del prodotto!

1. Campo di utilizzo

La striscia autoadesiva crespata è particolarmente indicata per la messa in rivestimento dello scheletrato. Si adatta ad ogni tipo di muffola e grazie alla sua struttura ad onde garantisce un notevole aumento della superficie della muffola. Con una maggiore superficie della muffola, in forno si ottiene un assorbimento omogeno del calore ed un raffredamento rapido, controllato e ripartito sull'intera superficie. La striscia autoadesiva crespata consente un risparmio di massa da rivestimento.

2. Lavorazione

Tirare la quantità di striscia autoadesiva crespata necessaria dal cartone dosatore e tagliare.
Attenzione:
La parte adesiva non deve essere sporca. Per incollare la base del modello utilizzare la striscia crespata dalla parte adesiva, e colare la corrispondente quantità di massa di rivestimento, p.es. di Brevest M1 REF 570 0002 0 e Brevest R1 570 00R2 0, utilizzando il vibratore ad una velocità ridotta. Quando il modello sarà rivestito, disattivare il vibratore e non agitare più.
Non appena la massa di rivestimento è indurita, rimuovere la striscia crespata e mettere la muffola in forno.

3. Altre informazioni

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poichè non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones (E)

Envoltura cresponada

Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo!

1. Campo de uso

La envoltura creponada es ideal para revestir modelos de revestimientos de esqueléticos. Se deja adaptar perfectamente a cualquier modelo de revestimiento por grande que sea. Esta perfecta adaptación al tamaño del modelo permite un mejor calentamiento en el horno del modelo y al mismo tiempo un mejor colado y enfriamiento posterior. Por medio de la envoltura creponada se ahorra revestimiento en los cilindros.

2. Modo de empleo

Estirar la cantidad necesaria de la envoltura cresponada del expendedor de cartón y cortar.
A tener en cuenta:
No puede haber suciedad en la parte pegajosa de la envoltura cresponada Rodear el modelo con la envoltura cresponada cortada y revestir con revestimiento, por ejemplo, Brevest REF 570 0002 0 y 570 00R2 0, a bajas vibraciones. Una vez se ha llenado el modelo retirar del vibrador y no vibrar a mano.
Una vez ha fraguado el revestimiento retirar la envoltura cresponada y eliminarla. Si el fabricante lo en dique raspar la base el revestimiento y colocar al horno de precalentamiento.

3. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. El producto solo podrá ser utilizado como esta indicado en el Punto 2. El usuario es responsable del uso del producto. Para los resultados incorrectos no hay responsabilidad por parte de bredent medical y ninguna influencia directa en el uso tiene. Los requisitos para la remuneración que se presenta posiblemente sin embargo refieren exclusivamente al valor de la materia de nuestros productos.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

000862EX-19991007